

⑯ BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES

PATENTAMT

⑯ Offenlegungsschrift
⑯ DE 196 32 674 A1

⑯ Int. Cl. 6:
B 41 F 33/16
B 41 F 33/00

DE 196 32 674 A1

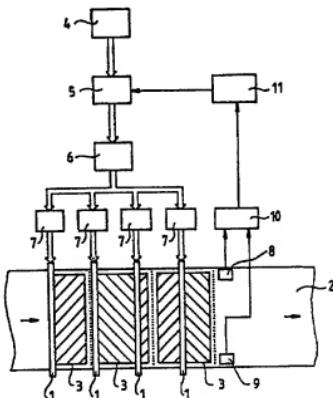
⑯ Innere Priorität: ⑯ ⑯ ⑯
25.10.95 DE 295168307

⑯ Anmelder:
Heidelberger Druckmaschinen AG, 69115
Heidelberg, DE

⑯ Erfinder:
Rödl, Anton, 69181 Leimen, DE

⑯ Digital Druckmaschine mit Registerregelung

⑯ Druckmaschine mit mehreren digitalen Bebilderungseinheiten, einem Raster-Image-Prozessor, der Bilddaten in einem maschinenunabhängigen Datenformat empfängt, aus den maschinenunabhängigen Bilddaten maschinen spezifische Bilddaten erzeugt und die maschinen spezifischen Bilddaten den einzelnen Bebilderungseinheiten zuführt, und einer Fehlerermittlungseinrichtung, welche Registerfehler der Bebilderungseinheiten ermittelt und entsprechende Registerfehlersignale erzeugt, um mit einer Bilddatenmodifizierungsschaltung (5), die dem Raster-Image-Prozessor (6) vorgeschaltet und mit der Fehlerermittlungseinrichtung (5, 9, 10) verbunden ist und die die Bilddaten in dem maschinenunabhängigen Format auf der Basis der Registerfehlersignale modifiziert und die modifizierten maschinenunabhängigen Bilddaten dem Raster-Image-Prozessor (6) zuführt.



DE 196 32 674 A1

Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen

BUNDESDRUCKEREI 03.97 702 018/491

11/23

Die Erfindung betrifft eine Druckmaschine mit einer automatischen Registerregelung für mehrere digitale Bebilderungseinheiten, etwa digitale Druckwerke oder Plattenbelichtungseinheiten, in einer Anzahl, die den für den Bildaufbau benötigten Farbkomponenten entspricht.

Eine solche Druckmaschine verwendet elektronische Bilddaten, die zu druckenden Bildern darstellen und die außerhalb der Druckmaschine in irgendeinem allgemein gebräuchlichen, maschinenunabhängigen Format erstellt worden sind, einem sogenannten PostScript-Format. Diese Bilddaten sind einem zentralen Steuereinheit der Druckmaschine zugeführt, einem sogenannten Raster-Image-Prozessor, der die Bilddaten für den Druckprozeß aufbereitet, indem er für jede zu druckende Farbe ein digitales Pixelmuster erzeugt, das an die Bebilderungseinheiten angepaßt ist. Jedes Pixelmuster wird über einen Seitenpuffer der jeweiligen Bebilderungseinheit zugeführt, die dann auf einem Substrat pixelweise ein sichtbares Druckbild erzeugt.

Das Substrat kann ein Bedruckstoff wie z. B. Papier sein. Die Bebilderungseinheiten können z. B. Tintenstrahl-Druckwerke sein, deren Farbdüsen pixelweise angesteuert werden, um direkt ein Druckbild auf dem Papier zu erzeugen. Oder die Bebilderungseinheit sind digitale Druckwerke, die nach einem indirekten Verfahren arbeiten, wobei ein Schreibkopf auf einem beweglichen Zwischenträger, etwa einem rotierenden Zylinder, ein latentes Ladungsbild erzeugt, das dem digitalen Pixelmuster entspricht. Das latente Ladungsbild wird durch ein Farbwerk entwickelt, indem entsprechend der Ladungsteilung Farbe auf den Zwischenträger aufgebracht wird, und die Farbe wird dann auf das Papier übertragen und daraus fixiert.

Alternativ kann das Substrat eine vormontierte Druckform sein, die mit Hilfe von Plattenbelichtungseinheiten direkt entsprechend den digitalen Bildinformationen bebildert wird (Computer-to-Press-Technologie).

Ein entscheidendes Merkmal für die Qualität des Druckerzeugnisses ist die erreichbare Passgenauigkeit. Sie ist ein Maß für die Präzision, mit der die Bebilderungseinheiten die einzelnen Farbauszüge übereinanderlegen.

In der Praxis ist stets nur eine begrenzte Passgenauigkeit zu erreichen. Hauptursache hierfür sind mechanische Toleranzen. Desweiteren wirken sich prozeßbedingte Störinflüsse aus, zu denen beispielsweise die Feuchtedehnung des Bedruckstoffes zählt.

Infolge dieser Unzulänglichkeiten kommt es zu räumlichen Verschiebungen zwischen den einzelnen Farbauszügen, die sich stets als Kombination der folgenden vier Fehlergrundtypen beschreiben lassen:

- Bei einem Umlangsregisterfehler ist der Farbauszug in der Bewegungsrichtung des Bedruckstoffs verschoben.
- Bei einem Seitenregisterfehler ist der Farbauszug senkrecht zur Bewegungsrichtung des Bedruckstoffs verschoben.
- Bei einem Schrägrегистreifehler ist der Farbauszug um einen Winkel zur Bewegungsrichtung des Bedruckstoffs geneigt.
- Bei einer Bilddehnung bzw. -stauchung ist die Länge des Farbauszuges in der Bewegungsrichtung des Bedruckstoffs geändert.

Eine Korrektur von Umlangs-, Seiten- und Schrägrегистreifehlern erfolgt bei konventionellen Druckmaschinen in aller Regel auf mechanischem Wege. Beispielsweise werden Stelleinrichtungen vorgesehen, über die die Plattenzylinder der einzelnen Druckwerke um den jeweiligen Fehlbetrag gegeneinander verdreht bzw. verschoben werden können. Dadurch läßt sich die Passgenauigkeit schrittweise verbessern. Zur Kompensation von Dehnungsfehlern kann man zum einen durch Unterlegen der Druckplatte eine Stauchung des Druckbildes erreichen, zum anderen besteht die Möglichkeit, die Druckformen von vornherein entsprechend zu manipulieren.

Alles in allem ist für die mechanische Korrektur von Register- und Dehnungsfehlern eine erheblicher Aufwand erforderlich. Jedes Druckwerk muß mit entsprechenden Herstellereinrichtungen ausgestattet sein. Darüber hinaus ist in sehr viel Erfahrung auf Seiten des Druckers bzw. des Maschinenbedienens erforderlich, um das angestrebte Ziel einer hohen Passgenauigkeit zu erreichen.

Die oben erwähnten digitalen Druckmaschinen unterscheiden sich von konventionellen Druckmaschinen unter anderem darin, daß eine Montage fertig belichteter Druckformen entfällt. Bei Verwendung von digitalen Plattenbelichtungseinheiten werden die Druckformen vor der Belichtung fest auf einem Zylinder montiert, und bei den erwähnten digitalen Druckwerken gibt es anstelle von Druckformen latente Bilder auf einem fest in der Druckmaschine gelagerten Zylinder oder auf einem mit den Zylindern umlaufenden Band. Eine Korrektur von Registerfehlern läßt sich in diesem Fall z. B. durch Justierung der Bebilderungseinheiten durchführen.

In der US 53 65 847 ist eine Steuerung für eine solche Druckmaschine beschrieben, bei der in einer zentralen Steuereinheit Referenzbilder erzeugt werden, die die Farblichtverteilung auf einem Zylinder unmittelbar repräsentieren, und Bebilderungseinheiten für die Zylinder zugeführt werden. Zu den Zylindern gehören Sensoren, die Registerfehler zwischen Bildern erfassen, die aufeinanderfolgenden Zylindern erzeugt werden. Mit Hilfe der von den Sensoren gelieferten Informationen modifiziert die zentrale Steuereinheit die Referenzbilder, um die Registerfehler automatisch zu korrigieren.

Die Art und Weise, wie die Registerfehler im einzelnen korrigiert werden, ist in der genannten Druckschrift nicht beschrieben. In Betracht kommt beispielsweise eine pixelweise Verschiebung der Referenzbilder. Dies würde jedoch sehr viel Rechen- und Speicherkapazität in Anspruch nehmen. Außerdem muß eine entsprechende Korrekturseinrichtung an die spezielle Druckmaschine angepaßt sein, da die zu korrigierenden Daten maschinen spezifische Daten sind.

Der Erfundung liegt die Aufgabe zugrunde, eine digitale Druckmaschine mit einer einfachen und universell verwendbaren Korrekturseinrichtung für Register- und Dehnungsfehler zwischen den Bebilderungseinheiten zu schaffen.

Diese Aufgabe wird durch die im Anspruch 1 bzw. im Anspruch 7 angegebenen Merkmale gelöst.

Gemäß der Erfindung erfolgt die Korrektur der Registerfehler nicht durch Modifizierung der Bilddaten für die Zylinder, sondern durch Modifizierung der dem Raster-Image-Prozessor zugeführten Originalbildabildaten, ohne deren maschinenunabhängiges Format zu ändern. Datensätze in einem Format wie z. B. PostScript umfassen einzelne Parameter, die z. B. den Koordinatenursprung, die Winkelposition des gesamten Bildes und die

Abmessungen des gesamten Bildes angeben. Daher müssen nur einige wenige Zahlenwerte aufgrund der Registerfehler signale modifiziert werden. Außerdem kann die Schaltung, die diese Modifizierung durchführt, ohne Rücksicht auf irgendwelche maschinen spezifische Eigenschaften aufgebaut sein, so daß sie prinzipiell bei jeder der erwähnten Arten von digitalen Druckmaschinen verwendet werden kann.

Vorteilhafte Ausgestaltungen der Erfindung sind in den Unteransprüchen angegeben.

Die Möglichkeit, die dem Raster-Image-Prozessor zugeführten Originalbildern zu verändern, läßt sich nicht nur für die erfindungsgemäße Korrektur von Registerfehlern ausnutzen. Sie bietet außerdem die Möglichkeit eines direkten Eingriffes eines Maschinenbedieners. Selbst wenn eine Druckmaschine aufgrund ihrer Konstruktionsgenauigkeit bzw. mit Hilfe von Korrektur einrichtungen theoretisch ideale Druckerzeugnisse liefern sollte, wird dies im praktischen Betrieb aufgrund von nicht vorhersehbaren Einfüllungen und Unzulänglichkeiten häufig nicht erreicht. Daher ist es wünschenswert, daß der Maschinenbediener die Möglichkeit zur Modifizierungen hat, wenn er diese auf Grund seines Beurteilungsvermögens für notwendig erachtet. Dazu können Stellmittel vorgesehen werden, mit denen der Maschinenbediener gezielt einzelne Parameter in den Originalbildern verändern kann. Diese Parameter können nicht nur die Parameter für die erwähnten Register sein. Vielmehr gibt es weitere Parameter in den Originalbildern für die es sinnvoll ist, eine unmittelbare Manipulationsmöglichkeit seitens des Maschinenbedieners vorzusehen. Beispielsweise kann vorgesehen werden, daß der Bediener die Farbegebung der einzelnen Farbauszüge individuell beeinflussen kann, wenn es ihm notwendig erscheint, wobei die Manipulation auch zonenweise erfolgen kann. Es sind dann weder herkömmliche mechanische Verstellmittel noch technisch aufwendige Einrichtungen zur Manipulation von Bit-Map-Daten erforderlich.

Ausführungsbeispiele der Erfindung sind in der Zeichnung dargestellt und werden im folgenden näher beschrieben. Es zeigen:

Fig. 1 eine Prinzipskizze einer digitalen Druckmaschine mit automatischer Registerregelung.

Fig. 2a bis 2d eine Übersicht über die verschiedenen Registerfehler, und

Fig. 3a und 3b ein Beispiel für die Messung der Registerfehler.

Fig. 4 ein Schaubild zur Erläuterung der Arbeitsweise eines Raster-Image-Prozessors in einem weiteren Ausführungsbeispiel.

Fig. 1 zeigt vier in einer Reihe angeordnete digitale Druckwerke 1, an denen sich ein Bedruckstoff 2 in Pfeilrichtung vorbewegt. Die Druckwerke 1 erstrecken sich jeweils quer über den Bedruckstoff 2 und drucken nacheinander farbige Teilbilder auf dem Bedruckstoff 2 übereinander, z. B. mit den Farben Cyan, Magenta, Gelb und Schwarz, wie durch unterschiedlich schraffierte Felder 3 angegedeutet.

Der Bedruckstoff 2 kann eine zusammenhängende Papierbahn sein, wie bei Rollendruckmaschinen, oder aus Einzelbogen bestehen, die hintereinander entlang der Druckwerke 1 befördert werden, z. B. auf einem Transportband.

Als Druckwerke 1 kommen alle Arten von Druckeinrichtungen in Betracht, die durch elektrische Signale pixelweise ansteuerbar sind, um auf den Bedruckstoff 2 sichtbare Druckbilder zu erzeugen. In Betracht kom-

men z. B. Tintenstrahl-Arrays oder Druckwerke mit einem Schreibkopf, der auf einem Zylinder latente Ladungsbilder erzeugt, die an einem Farbwerk entsprechend der Ladungsverteilung eine Druckfarbe aufnehmen, die dann auf den Bedruckstoff 2 übertragen wird.

Eine Eingangsschaltung 4 bildet eine Datenschnittstelle zu einem vorgeschalteten Rechner zur Druckvorlagengestaltung (Desktop-Publishing-Bereich), der die Bilddaten eines Druckauftrages in einer maschinenunabhängigen Seitenbeschreibungssprache liefert. Die hier beschriebenen Ausführungsbeispiele verwenden die Seitenbeschreibungssprache PostScript (ADOBE Systems Inc.: PostScript Language Referenz Manuell, 2. Ausgabe, Addison-Wesley-Publishing Co. 1994), es kann aber auch irgendeine andere geeignete Seitenbeschreibungssprache verwendet werden. Die Eingangsschaltung 4 führt die PostScript-Daten über eine Wirk-Daten-Modifizierungsschaltung 5, die weiter unten näher erläutert wird, einem Raster-Image-Prozessor 6 zu, der fester Bestandteil der digitalen Druckmaschine ist und der Aufgabe hat die Bilddaten zunächst in die Prozeßfarben zu separieren und dann maschinenangepaßt zu rastern. Die Arbeitsweise des Raster-Image-Prozessors 6 hängt im Detail von der verwendeten Seitenbeschreibungssprache ab und ergibt sich daraus.

Der Raster-Image-Prozessor 6 bereitet die Post-Script-Daten für den jeweiligen Druckprozeß auf, indem er für jede zu druckende Farbe einen maschinen spezifischen digitalen Farbauszug erstellt, d. h. ein Pixelmuster, das die auf dem Bedruckstoff 2 zu erzeugende Farbintensität und -verteilung darstellt. Die digitalen Farbauszüge werden in zugehörigen Seitenpuffern 7 abgelegt und nach Abschluß der Verarbeitung im Raster-Image-Prozessor 6 an die Druckwerke 1 übertragen, die entsprechende sichtbare Druckbilder auf den Bedruckstoff 2 aufzubringen.

Auf jeder Seite des Bedruckstoffs 2 (der Transportrichtung gesehen) ist jeweils ein optischer Sensor 8 bzw. 9 angeordnet, der auf eine kleine Stelle auf der Oberfläche des Bedruckstoffs 2 gerichtet ist und den Bedruckstoff 2 somit linienförmig abtastet, wenn sich der Bedruckstoff 2 in der Transportrichtung bewegt. Die Sensoren 8, 9 erzeugen Signale, die der Farbintensität an den Abtaststellen proportional sind, und führen sie einer Auswerteschaltung 10 zu. Die Auswerteschaltung 10 erzeugt auf der Basis der Signale aus den Sensoren 8, 9 Registerfehersignale, die erforderlichenfalls in einem Speicher 11 gespeichert und dann der Bilddatenmodifizierungsschaltung 5 zugeführt werden.

Bevor die Erfassung der Registerfehler und deren Korrektur näher beschrieben wird, werden anhand von Fig. 2a bis 2d die verschiedenen in Betracht kommenden Registerfehler erläutert. Diese zeigen jeweils einen Bogen bzw. einen Abschnitt des Bedruckstoffs 2 vor und nach dem Passieren eines der Druckwerke 1.

Fig. 2a zeigt, daß bei einem Umfangsregisterfehler der resultierende Farbauszug um einen Betrag ΔL in der Bewegungsrichtung des Bedruckstoffs verschoben ist. Fig. 2b zeigt, daß ein Seitenregisterfehler eine entsprechende Verschiebung um ΔB senkrecht zur Bewegungsrichtung bewirkt. Wie in Fig. 2c gezeigt, führt ein Schrägrегистfehler zu einer Neigung des Farbauszuges um einen Winkel $\Delta \theta$ in Bewegungsrichtung. Wie in Fig. 2d gezeigt, kommt es bei einer Bilddehnung bzw. -stauung zu einer Längenänderung um einen Betrag ΔL .

Unter stationären Betriebsbedingungen sind diese Registerfehler konstant. Daher können Sie mit Hilfe der

Sensoren 8 und 9, die eine Fehlerermittlungseinrichtung bilden, bestimmt und anschließend mit Hilfe der Bilddatenmodifizierungsschaltung 5 korrigiert werden. Dieses wird nachstehend unter Bezugnahme auf Fig. 3a und 3b beispielhaft beschrieben.

Die Bestimmung der Registerfehler kann im Rahmen eines Kalibrierlaufes erfolgen, der vom Maschinenbetrieb bedarfswise gestartet wird. Während eines solchen Kalibriervorgangs drückt jedes Druckwerk seitliche Paßmarken 12 auf den Bedruckstoff 2. In diesem Ausführungsbeispiel sind die Paßmarken 12 zwei seitliche Reihen von rechtwinkligen Dreiecken, deren eine Kathete parallel und deren andere Kathete senkrecht zur Bewegungsrichtung des Druckstoffs 2 verläuft. Dies ist auf den linken Seiten von Fig. 3a und 3b dargestellt. Die einzelnen Paßmarken 12 werden z. B. jeweils von demjenigen Druckwerk 1 in Fig. 1 erzeugt, das an der entsprechenden Stelle in der Reihe von Druckwerken 1 liegt, wie durch entsprechende Schraffierungen der Paßmarken 12 angedeutet.

Wenn die Paßmarken 12 unter den Sensoren 8, 9 hindurchlaufen, erzeugt jeder Sensor 8, 9 eine Folge von Rechteckimpulsen, wie auf den rechten Seiten von Fig. 3a und 3b dargestellt, wobei die Zugehörigkeit der Impulse zu den entsprechenden Paßmarken 12 bzw. Druckwerken 1 wiederum durch entsprechende Schraffierungen dargestellt ist.

Im fehlerfreien Fall, wie in Fig. 3a dargestellt, sind die beiden Impulsfolgen phasengleich und weisen liquistidant verteilte Rechteckimpulse gleicher Breite auf, wie in den Diagrammen auf der rechten Seite von Fig. 3a zu sehen ist, die die normalisierten Signalintensitäten I der Sensoren 8 bzw. 9 gegen die Zeit t zeigen.

Fig. 3b zeigt einen Fall, in dem Registerfehler auftreten. Dasjenige Druckwerk 1, das die Sensoren 8, 9 am nächsten liegenden Paßmarken 12 erzeugt hat, sei ein Bezugsd-Druckwerk, von dem in diesem Beispiel angenommen wird, daß es korrekt liegende Paßmarken 12 auf dem Bedruckstoff 2 erzeugt. Aufgrund von verschiedenen Registerfehlern sind die nachfolgenden Paßmarken 12 auf dem Bedruckstoff 2 gegenüber den in Fig. 3a gezeigten Idealpositionen verschoben, und die resultierenden Signale der Sensoren 8, 9 weichen wie folgt von der Idealform ab, vgl. die entsprechenden Impulsdigramme auf der rechten Seite von Fig. 3b:

- Im Falle eines Umfangsregisterfehlers werden die ansteigenden Flanken der beiden zugehörigen Impulse um den gleichen Betrag verschoben.
- Ein Seitenregisterfehler äußert sich in unterschiedlichen Impulsbreiten.
- Bei einem Schrägregisterfehler sind die ansteigenden Flanken der entsprechenden Impulse gegeneinander verschoben.
- Einige Bogenabweichungen führt schließlich zu einer gleichmäßigen Vergrößerung der Abstände zwischen den Impulsen eines einzelnen Druckwerkes (in Fig. 3b nicht dargestellt).

Auf diese Weise wird ein eindeutiger Zusammenhang zwischen Fehlerursache und Symptom geliefert. Damit ist sichergestellt, daß auch eine Überlagerung sämtlicher Fehlerarten innerhalb eines Druckwerkes erkannt und korrekt ausgewertet werden kann.

Auf der Basis dieses Zusammenhangs erzeugt die Auswerteschaltung 10 (Fig. 1) Registerfehlersignale.

Die Auswerteschaltung 10 bestimmt in einem ersten Teil, um welchen Betrag und in welcher Richtung die

ansteigenden Flanken jeweils zweier zusammengehöriger Impulse der Sensoren 8, 9 auf der Zeichenachse verschoben sind, d. h. die Verschiebung gegenüber den rechts in Fig. 3a gezeigten Idealpositionen relativ zu dem Bezugsd-Druckwerk 1, daß die den Sensoren 8, 9 am nächsten liegenden Paßmarken 12 erzeugt hat. Dabei genügt es, daß zeitliche Mittel der beiden ansteigenden Flanken mit der Idealposition zu vergleichen. Dies wird aufeinanderfolgend für jeden Farbauszug durchgeführt und die so gewonnenen Größen stellen die Umfangsregisterfehler für die jeweiligen Farbauszüge relativ zum Bezugsd-Druckwerk 1 dar.

In einem zweiten Teil bildet die Auswerteschaltung 10 die Differenz der Impulsbreiten jeweils zweier zusammengehöriger Impulse der Sensoren 8, 9. Diese Differenzen geben die Seitenregisterfehler der jeweiligen Farbauszüge an.

In einem dritten Teil bestimmt die Auswerteschaltung 10 die Zeidifferenz zwischen den ansteigenden Flanken jeweils zweier zusammengehöriger Impulse der Sensoren 8, 9. Diese Zeidifferenz stellt den Schrägregisterfehler des jeweiligen Farbauszuges dar.

In einem vierten Teil bestimmt die Auswerteschaltung 10 die Zeidifferenz zwischen den ansteigenden Flanken zweier zusammengehöriger Impulse der Sensoren 8, 9 bzw. deren Mittelwert mit den als viertes darauffolgenden Impulsen bzw. deren Mittelwert, d. h. mit den ansteigenden Flanken der Impulse, welche die Paßmarken liefern, die das gleiche Druckwerk 1 als nächstes auf den Bedruckstoff 2 gedruckt hat (die den Paßmarken 12 folgenden Paßmarken sind in Fig. 3b nicht mehr sichtbar; sie folgen den dargestellten Paßmarken 12 in einer Entfernung entsprechend der Druckbildlänge). Es genügt, diese Zeidifferenz über das Bezugsd-Druckwerk 1 zu bestimmen, daß die Paßmarken 12 erzeugt hat, die den Sensoren 8, 9 in Fig. 3a, 3b am nächsten liegen. Falls diese Zeidifferenz größer als die Zeidifferenz zwischen zwei Maschinentakten ist, liegt eine Bogenabweichung vor, deren Größe durch den Betrag der Abweichung vom Maschinentakt gegeben ist.

Die in der Auswerteschaltung 10 bestimmten Größen der Umfangsregister, Seitenregisterfehler, Schrägregisterfehler und Bogenabweichung bilden die Registerfehlersignale für die einzelnen Farbauszüge und sind im Idealfall Null. Die Registerfehlersignale sind maschinen-spezifische Parameter, die ebenso wie eine Reihe anderer Größen (Farben, Rasterweite, Papierformat etc.) für die Datenaufbereitung im Raster-Image-Prozessor 6 bzw. für die Layoutgestaltung von Bedeutung sind. Um derzeit abrufbar zu sein, können diese Daten als Post-Script-Druckerbeschreibungsdatei in einem Speicher 11 gespeichert werden.

Die Registerfehlersignale werden der Bilddatenmodifizierungsschaltung 5 zugeführt, in der der Originaldatensatz, der als PostScript-Datei vorliegt, auf folgende Weise modifiziert wird, bevor er dem Raster-Image-Prozessor 6 zugeführt wird:

- Eine Kompensation von Umfangs- und Seitenregisterfehlern erfolgt durch entsprechende Manipulation des PostScript-Parameters für den Koordinatenursprung, auf den sich die räumliche Anordnung sämtlicher Bildbestandteile bezieht.

- Schrägregisterfehler können durch eine Neigung des gesamten Bildinhaltes ausgeglichen werden, was in PostScript durch Veränderung eines weiteren Parameters möglich ist.

- Dehnungsfehler lassen sich durch eine Stau-

chung des Bildinhaltes korrigieren. Dies ist in PostScript ebenfalls durch Anpassung eines einzelnen Parameters möglich.

Somit müssen nur vier Zahlenwerte gezielt verändert werden, um die mechanischen Unzulänglichkeiten eines einzelnen Druckwerkes zu kompensieren. Zu beachten ist allerdings, daß diese Korrekturmaßnahme individuell für jeden der vier Farbauszüge durchgeführt werden muß. Dies stellt allerdings kein Problem dar, da der Raster-Image-Prozessor 6 die einzelnen Farbauszüge nacheinander generiert. Dadurch besteht die Möglichkeit, vor jedem Durchlauf des Raster-Image-Prozessors 6 die entsprechenden Parameter an die jeweilige Farbe anzupassen.

Die beschriebene Form und Anordnung der Paßmarken erlaubt eine äußerst einfache Erfassung und Bestimmung der Registerfehler. Darüber hinaus sind noch zahlreiche weitere geeignete Formen und Anordnungen von Paßmarken denkbar. Im Falle, daß der Bedruckstoff im Anschluß an den Druck beschneidet wird, kann man ferner den Rand des Bedruckstoffs mit geeigneten Paßmarken versehen, so daß die Registerregelung kontinuierlich während des gesamten Maschinenlaufs durchgeführt werden kann. Außerdem ist es denkbar, unsichtbare Paßmarken zu verwenden, die von geeigneten Sensoren abgetastet werden. Unter Umständen können auch die Druckbilder selbst oder Elemente davon als Paßmarken verwendet werden.

Wie bereits erwähnt, ist die beschriebene Registerfehlerkorrektur auch im Rahmen der Computer-to-Press-Technologie anwendbar. Um die Bildbereiche auf den Druckformen nicht durch Paßmarken zu verletzen, können die Plattenbelichtungseinheiten z. B. Paßmarken auf den Druckformen erzeugen, die außerhalb der späteren Bildbereiche angeordnet sind.

In dem oberen beschriebenen Ausführungsbeispiel werden die Bilddaten modifiziert, bevor sie dem Raster-Image-Prozessor zugeführt werden. Alternativ können die Bilddaten im Rahmen der Verarbeitung im Raster-Image-Prozessor modifiziert werden. Ein Beispiel für eine Registerregelung über den Raster-Image-Prozessor selbst zeigt Fig. 4, in der mit Elementen aus Fig. 1 übereinstimmende Elemente mit gleichen Bezugszahlen versehen sind.

Anhand von Fig. 4 werden die einzelnen Verarbeitungsschritte innerhalb eines Durchlaufs eines Raster-Image-Prozessors 13 für das Beispiel eines in der Seitenbeschreibungssprache PostScript vorliegenden Druckauftrages beschrieben.

In Fig. 4 liefert ein Spooler oder eine andere geeignete Eingangsschaltung hier eine PostScript-Datei 14 die ein M-farbiges Druckbild beschreibt. Die PostScript-Datei 14 wird einer Farbtrennstufe 15 des Raster-Image-Prozessors zugeführt. In der Farbtrennstufe 15 wird die PostScript-Datei 14 in N neue PostScript-Dateien 16 separiert, von denen jede einen einzelnen Farbauszug spezifiziert.

Auf der Basis dieser vorseparierten Daten, die immer noch in einem maschinenunabhängigen bzw. geräteunabhängigen Format vorliegen, erfolgt dann die Korrektur der Registerfehler durch barspezifische Verschiebung, Dehnung bzw. Stauchung des gesamten Bildinhaltes. Dies geschieht in N-Registerkorrekturstufen 17, von denen jede eine der PostScript-Dateien 16 empfängt. Außerdem empfangen die Registerkorrekturstufen 17 Steuerparameter 18 zur Korrektur der Registerfehler jedes Farbauszuges. Die Steuerparameter 18 können

entweder zur Korrektur durch direkten Eingriff des Maschinenbedieners eingegeben werden oder sie werden als maschinen spezifische sogenannte BDT-Dateien (PostScript-Printer description files) für Registerfehlerdaten eines Speicher 11 entnommen, in dem sie z. B. von einer Auswerteschaltung 10 wie in Fig. 1 abgelegt worden sind. In den Registerkorrekturstufen 17 werden die Steuerparameter 18 an entsprechender Stelle in die zugehörigen PostScript-Dateien 16 eingetragen.

Zu denart manipulierten PostScript-Dateien die die N-Farbauszüge beschreiben werden dann N Rasterwandlern 19 zugeführt, in denen sie in N gerasterte Halbtönbilder 20 umgewandelt werden. Die einzelnen gerasterten Halbtönbilder 20 werden – soweit erforderlich – in maschinen spezifischen, sogenannten Scrolling-Stufen 21 an die Gegebenheiten der Druckmaschine angepaßt werden, ehe sie an Seitenpuffern 7 und aus den Seitenpuffern 7 den Druckwerken 1 (Fig. 1) zugeführt werden.

Bezugszeichenliste

- 1 Druckwerk
- 2 Bedruckstoff
- 3 Feld
- 4 Eingangsschaltung
- 5 Bilddatenmodifizierungsschaltung
- 6 Raster-Image-Prozessor
- 7 Seitenpuffer
- 8 Sensor
- 9 Sensor
- 10 Auswerteschaltung
- 11 Speicher
- 12 Paßmarke
- 13 Raster-Image-Prozessor
- 14 PostScript-Datei
- 15 Farbtrennstufe
- 16 PostScript-Datei
- 17 Registerkorrekturstufe
- 18 Steuerparameter
- 19 Rasterwandler
- 20 Halbtönbild

Patentansprüche

1. Druckmaschine mit mehreren digitalen Bebilde rungs einheiten, einem Raster-Image-Prozessor, der Bilddaten in einem maschinenunabhängigen Da tenformat empfängt, aus den maschinenunabhängigen Bilddaten maschinen spezifische Bilddaten erzeugt und die maschinen spezifischen Bilddaten den einzelnen Bebilde rungs einheiten zuführt, und einer Fehlerermittlungseinrichtung, welche Registerfehler der Bebilde rungs einheiten ermittelt und entsprechende Registerfehlersignale erzeugt, und mit einer Bilddatenmodifizierungsschaltung (5), die dem Raster-Image-Prozessor (6) vorgescha tet und mit der Fehlerermittlungseinrichtung (8, 9, 10) ver bunden ist und die die Bilddaten in dem maschinenunabhängigen Format auf der Basis der Registerfehlersignale modifiziert und die modifizierten maschinenunabhängigen Bilddaten dem Raster-Image-Prozessor (6) führt.

2. Druckmaschine nach Anspruch 1, dadurch ge kennzeichnet, daß die Bilddatenmodifizierungsschaltung (5) die Bilddaten als PostScript-Daten empfängt, einzelne Parameter in den PostScript-Daten modifiziert und die so modifizierten Post

Script-Daten an den Raster-Image-Prozessor (6) ausgibt.

3. Druckmaschine nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Fehlerermittlungseinrichtung wenigstens zwei Sensoren (8, 9), die im Abstand zueinander über einem zu bebildnenden Substrat (2) angeordnet sind, und eine Auswerteschaltung (10) umfaßt, die mit den Sensoren und mit der Bilddatenmodifizierungsschaltung (5) verbunden ist.

4. Druckmaschine nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Auswerteschaltung (10) und die Bilddatenmodifizierungsschaltung (5) über einen Datenspeicher (11) für die Registerfehlersignale miteinander verbunden sind.

5. Druckmaschine nach Anspruch 3 oder 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Sensoren (8, 9) optische Sensoren sind, die auf von den Bebilderungseinheiten (1) auf einem Substrat (2) erzeugte Paßmarken (12) ansprechen.

6. Druckmaschine nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß die Paßmarken (12) rechtwinklige Dreiecke sind, die im Abstand zueinander auf dem Substrat (2) angeordnet sind, wobei jeweils eine Kathete der Dreiecke parallel zu einer Substratseite verläuft.

7. Druckmaschine mit mehreren digitalen Bebilderungseinheiten (1) und einem Raster-Image-Prozessor (13) der eine Farbtrennstufe (15) zum Separieren von eingegebenen maschinenumabhängigen Bilddaten (14) in maschinenumabhängige Bilddaten (16) für einzelne Farben, mehrere Registerkorrekturstufen (17), die von der Farbtrennstufe (15) jeweils maschinenumabhängige Bilddaten (16) für eine einzelne Farbe empfangen und mehrere Rasterwandler (19) zur Umwandlung der maschinenumabhängigen Bilddaten (16) für einzelne Farben in maschinenspezifische Bilddaten (20) wie die einzelnen Bebilderungseinheiten (1) aufweist, wobei die Registerkorrekturstufen (17) mit einer außerhalb des Raster-Image-Prozessors (13) angeordneten Eingabeinrichtung (11) für Registerfehlersignale (18) verbunden sind.

8. Druckmaschine nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, daß die Eingabeinrichtung (11) ein Datenspeicher ist, der mit einer Fehlerermittlungseinrichtung (8, 9, 10) der Registerfehler verbunden ist.

9. Druckmaschine nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, daß die Fehlerermittlungseinrichtung wenigstens zwei Sensoren (8, 9), die im Abstand zueinander über einem zu bebildnenden Substrat (2) angeordnet sind und eine Auswerteschaltung (10) umfaßt, die mit der Eingabe Einrichtung (11) der Registerfehlersignale verbunden ist.

10. Druckmaschine nach Anspruch 9, dadurch gekennzeichnet, daß die Sensoren (8, 9) optische Sensoren sind, die auf von den Bebilderungseinheiten (1) auf einem Substrat (2) erzeugte Paßmarken ansprechen.

11. Druckmaschine nach Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet, daß die Paßmarken (12) rechtwinklige Dreiecke sind, die im Abstand zueinander auf dem Substrat (2) angeordnet sind, wobei jeweils eine Kathete der Dreiecke parallel zu einer Substratseite verläuft.

12. Druckmaschine nach einem der Ansprüche 7 bis 11, dadurch gekennzeichnet, daß die maschinenum-

abhängigen Bilddaten PostScript-Daten (14, 16 sind).

13. Verfahren zur Korrektur von Registerfehlern bei einer Druckmaschine mit mehreren digitalen Bebilderungseinheiten (1) und einem Raster-Image-Prozessor (6, 13), der Bilddaten in einem maschinenumabhängigen Datenformat empfängt, aus dem maschinenumabhängigen Bilddaten maschinenspezifische Bilddaten erzeugt und die maschinenspezifischen Bilddaten den einzelnen Bebilderungseinheiten zuführt, wobei Registerfehler durch Manipulation der maschinenumabhängigen Bilddaten korrigiert werden.

14. Verfahren nach Anspruch 13, dadurch gekennzeichnet, daß die Registerfehler mit Hilfe von Sensoren (8, 9) über einen zu bebildnenden Substrat (3) erfaßt werden, um Registerfehlersignale zu erzeugen, die zur Manipulation der maschinenumabhängigen Bilddaten verwendet werden.

15. Verfahren nach Anspruch 13, dadurch gekennzeichnet, daß die maschinenumabhängigen Bilddaten durch den Maschinenbediener manipulierbar sind.

Hierzu 4 Seite(n) Zeichnungen

Fig.1

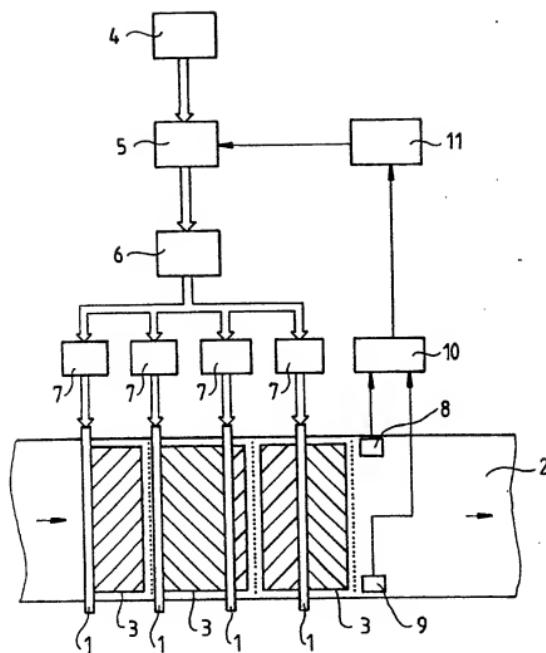


Fig.2a

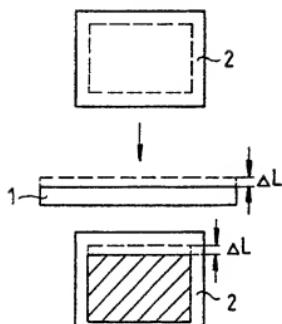


Fig.2b

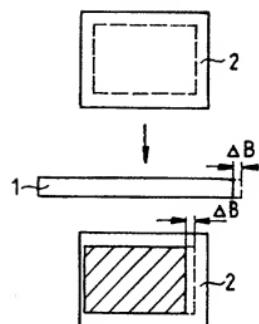


Fig.2c

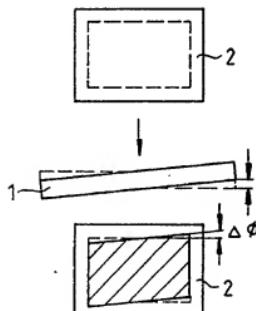


Fig.2d

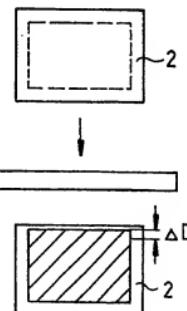


Fig.4

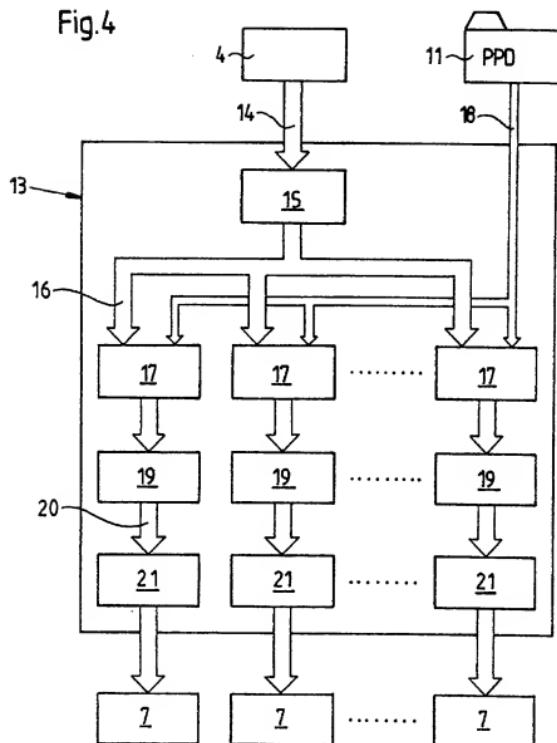


Fig.4

